

## Betriebsanleitung

### - Original -

## Druckluft- Gewindeschneidmaschine

DS040-007BXR12      3027701A



#### **ALLE DOKUMENTATIONEN BEACHTEN !**

Vor Beginn der Arbeit **diese Betriebsanleitung und die beiliegenden Sicherheitsvorschriften** (Nr. 016000, rosafarbenes Booklet) sorgfältig durchlesen und die Anweisungen beim Betrieb befolgen. Übergeben Sie diese Betriebsanleitung und die zugehörigen Sicherheitsvorschriften dem Benutzer.

## Inhaltsverzeichnis

---

<b>1</b>	<b>SIGNALWORT- UND SYMBOLERKLÄRUNG</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>SICHERHEITSVORSCHRIFTEN</b> .....	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG</b> .....	<b>5</b>
<b>4</b>	<b>LIEFERUMFANG</b> .....	<b>5</b>
<b>5</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>6</b>
5.1.	Optionales Zubehör.....	7
<b>6</b>	<b>INBETRIEBNAHME</b> .....	<b>9</b>
6.1.	Werkzeug einspannen.....	9
6.2.	Anschließen .....	9
6.3.	Start.....	9
<b>7</b>	<b>HANDHABUNG</b> .....	<b>9</b>
<b>8</b>	<b>WARTUNG UND INSTANDHALTUNG</b> .....	<b>10</b>
8.1.	Schmiermittel .....	10
8.2.	Verschleißteile.....	10
8.3.	Wartungsplan .....	11
<b>9</b>	<b>DEMONTAGE – MONTAGE</b> .....	<b>12</b>
9.1.	Servicewerkzeuge auf besondere Bestellung .....	12
9.2.	Demontage.....	12
9.3.	Montage .....	13
9.4.	Ersatzteilzeichnungen .....	14
9.5.	Maßblatt .....	16
<b>10</b>	<b>STÖRUNGSBESEITIGUNG</b> .....	<b>17</b>
<b>11</b>	<b>AUSSERBETRIEBNAHME UND LAGERUNG</b> .....	<b>17</b>
<b>12</b>	<b>TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>18</b>
<b>13</b>	<b>EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b> .....	<b>19</b>
<b>14</b>	<b>SERVICESTELLEN UND AUTORISIERTE PARTNER</b> .....	<b>20</b>

## Abbildungsverzeichnis

---

Abbildung 1 - Montage- und Ersatzteilzeichnung Abluftschlauch kpl. 314544 A.....	8
Abbildung 2 - Spannungsbereich Prismenaufnahme.....	8

# 1 Signalwort- und Symbolerklärung

Die in den technischen Dokumentationen (Sicherheitsvorschriften, Betriebsanleitung, etc.) verwendeten Signalwörter und Symbole haben folgende Bedeutung:



## GEFAHR

Weist auf eine **unmittelbare Gefahr** hin, die zu einer ernsten Verletzung von Personen oder zum Tod führen wird, falls sie nicht vermieden wird.



## WARNUNG

Weist auf eine **drohende Gefahr** hin, die zu ernsten Verletzungen von Personen oder zum Tod führen kann, falls sie nicht vermieden wird.



## VORSICHT

Weist auf eine **Gefahr oder unsichere Verfahrensweise** hin, die zu einer Verletzung von Personen oder einem Eigentumsschaden führen kann, falls sie nicht vermieden wird.



## ACHTUNG

Weist auf eine **möglicherweise schädliche Situation** hin, die zu einer Beschädigung des Produktes oder etwas in seiner Umgebung führen kann, falls sie nicht vermieden wird.



## WICHTIG

Bezeichnet Anwendungshinweise und andere besonders nützliche Informationen.

Das jeweils verwendete Symbol kann den Text des Sicherheitshinweises nicht ersetzen. Der Text ist daher immer vollständig zu lesen. In manchen Fällen werden zu den Signalwörtern andere Symbole verwendet.

## 2 Sicherheitsvorschriften

Siehe auch Sicherheitsvorschriften-Booklet Nr. 016000 (rosafarben).



### WARNUNG

#### **Ernste Verletzungen bis hin zum Tode möglich!**

Maschine von der Druckluft-/Energieversorgung trennen, wenn Sie das Maschinenwerkzeug oder sonstiges Zubehör wechseln bzw. montieren.



### WARNUNG

#### **Ernsthafte Verletzungen durch Bruch des Maschinenwerkzeuges.**

Prüfen Sie, ob die zulässige Drehzahl des Maschinenwerkzeuges höher ist als die auf dem Typenschild angegebene Drehzahl der Maschine. Die zulässige Drehzahl darf nicht überschritten werden.



### VORSICHT

#### **Scharfkantige Bohrungsränder oder Späne können Finger- und Handverletzungen (Schneiden und/oder Reißen) verursachen.**

Tragen Sie enganliegende, geeignete Handschuhe.



### VORSICHT

#### **Finger- und Handverletzungen durch Einziehen.**

Achten Sie beim Tragen von Handschuhen (z.B. gummierten oder metallverstärkten) darauf, dass diese sich nicht verfangen. Halten Sie die Hände fern vom rotierenden Spannfutter und vom sich drehenden Bohrer.



Verwenden Sie grundsätzlich eine schlagbeständige Schutzbrille (gemäß EN 166 Grad B).

Wir empfehlen enganliegende, geeignete Schutzhandschuhe (gemäß EN 388 Kategorie 2) und Schutzkleidung zu tragen.

- Verwenden Sie nur zulässige Maschinenwerkzeuge.
- Überprüfen Sie vor Beginn der Arbeiten die sichere Befestigung von Spannfutter und Werkzeug.
- Entfernen Sie vor Einschalten der Maschine den Spannschlüssel (falls vorhanden).
- Wenn die Maschine blockiert, können höhere Reaktionsdrehmomente auftreten. Ursachen für ein Blockieren können sein: zu hohe Belastung, Verkanten des Bohrers im zu bearbeitenden Werkstoff sowie beim Durchbruch durch das zu bohrende Material.
- Lassen Sie den Bohrer nicht auf dem Werkstück rattern, da dies mit hoher Wahrscheinlichkeit zu einer erheblichen Verstärkung der Schwingungen führt.
- Verringern Sie den Andruck, kurz bevor das Werkzeug durch das zu bohrende Material hindurchgeht (bei dünnwandigen Werkstücken besteht die Gefahr, dass sich der Bohrer einhakt und das Werkstück nach oben zieht).
- Nach dem Ausschalten kann das Maschinenwerkzeug noch nachlaufen. Handgehaltene Maschinen in einer gesicherten Lage ablegen und Stillstand abwarten, ohne Anwendung von Druck auf die Oberfläche.

### 3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Gewindeschneidmaschine ist in Verbindung mit einem geeigneten Spannfutter nur zum Gewindeschneiden in Stahl, Aluminium oder anderen Werkstoffen vorgesehen.

Die technischen Daten sowie die Angaben zu den zulässigen Bedingungen finden Sie in dieser Betriebsanleitung. **Alle Angaben müssen unbedingt eingehalten werden.**

### 4 Lieferumfang

Prüfen Sie die Lieferung auf Transportschäden und Vollständigkeit.

Menge	Bezeichnung	Best.-Nr.
1	Betriebsanleitung	013454de
1	Sicherheitsvorschriften-Booklet	016000
1	Gewindeschneidmaschine	3027701A
1	Bohrfutterschlüssel	809334
1	Steckkupplung NW7,2	804251

## 5 Installation

- Vor Anschluss der Maschine Druckluftleitung und Schlauch durch Ausblasen mit geringem Druck reinigen, um Schmutzpartikel zu entfernen. Hierbei Schutzbrille tragen!
- Darauf achten, dass alle Leitungen genügend große Querschnitte haben (→ Kapitel *Technische Daten*) und keine Drosselstellen oder Knickstellen vorhanden sind.
- Wenn die Zuluftleitung länger als 2 m ist, sollte die nächst größere Schlauch-Nennweite verwendet werden, um Minderleistung zu vermeiden.
- Diese Druckluft-Maschine kann sowohl mit ölfreier als auch mit geölter Druckluft betrieben werden. Eine optimale Leistung wird bei einem Ölzusatz von 1 – 2 Tropfen auf 1 m<sup>3</sup> Luftverbrauch erzielt. Bei ölfreier Druckluft muss mit einer Leistungsminderung von bis zu 20% und verkürzten Wartungsintervallen gerechnet werden.
- Die Zuluft zur Maschine muss gefiltert werden.
- Wartungseinheit, Ventile und Schalldämpfer nach dem Luftverbrauch der Maschine (→ Kapitel *Technische Daten*) auswählen. Leitungsquerschnitte so bemessen, dass der Druckabfall von der Wartungseinheit bis zur Maschine unter 0,5 bar liegt.
- Verwenden Sie nur durch den Hersteller zugelassenes Öl. Wir empfehlen: Spezialöl „DEPRAGOL“, Best.-Nr. 790081 E (250 cm<sup>3</sup>).
- Fließdruck an der Maschine überprüfen. Mit dem Druckregelventil muss der Fließdruck auf (max.) 6,3 bar eingestellt werden. Ein höherer Fließdruck als 6,3 bar führt zu erhöhtem Verschleiß. Zu niedriger Druck verursacht Minderleistung.
- Maschine wie folgt anschließen:
  - a) für den normalen Betrieb an eine Wartungseinheit, bestehend aus Filter mit Wasserabscheider, Druckregelventil und Öler.

Luftverbrauch	Anschlussgewinde	Best.-Nr.
0,05 - 0,5 m <sup>3</sup> /min	G 1/4	820454 A
0,15 – 1,5 m <sup>3</sup> /min	G 1/2	820455 A
0,8 – 6,0 m <sup>3</sup> /min	G 3/4	821608 A

- b) für den Einsatz mit Minimalschmierung an einen Filterregler bestehend aus Filter mit Wasserabscheider und Druckregelventil, in Verbindung mit einem Dosieröler (Best.-Nr. 378077 A, 1-fach)

Luftverbrauch	Anschlussgewinde	Best.-Nr.
0,05 - 0,5 m <sup>3</sup> /min	G 1/4	822408 A
0,15 – 0,9 m <sup>3</sup> /min	G 3/8	826981 A
0,15 – 1,5 m <sup>3</sup> /min	G 1/2	822409 A
0,8 – 6,0 m <sup>3</sup> /min	G 3/4	826982 A

- c) für den Einsatz als Trockenläufer an einen Filterregler bestehend aus Filter mit Wasserabscheider und Druckregelventil.

Luftverbrauch	Anschlussgewinde	Best.-Nr.
0,05 - 0,5 m <sup>3</sup> /min	G 1/4	822408 A
0,15 – 0,9 m <sup>3</sup> /min	G 3/8	826981 A
0,15 – 1,5 m <sup>3</sup> /min	G 1/2	822409 A
0,8 – 6,0 m <sup>3</sup> /min	G 3/4	826982 A

Hinsichtlich der Druckluft-Qualität gemäß ISO 8573-1 empfehlen wir:

	Klasse	Restöl	Reststaub		Restwasser	
		mg/m <sup>3</sup>	Partikel- größe µm	max. Konzentration mg/m <sup>3</sup>	Druck- taupunkt °C	max. Konzentration g/m <sup>3</sup>
Bei geölter Luft	4	5	15	8	+3	6
Bei ungeölter Luft	3	1	5	5	-20	0,88

## 5.1. Optionales Zubehör

3D-Bild	Bezeichnung	Best.-Nr.
Siehe <i>Abbildung 1</i>	Abluftschlauch kpl. (Druck- [2 m] und Abluftschlauch [0,75 m])	314544 A
	Prismenaufnahme <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spannbereich Ø 20 – 44 mm</li> <li>• zur Drehmomentabstützung</li> <li>• in Verbindung mit Stativ oder Parallelogrammständer</li> <li>• siehe auch <i>Abbildung 2</i></li> </ul>	400833 E
	Schalldämpfer (für Abluftschlauch)	313773
	Bohrfutter B12 (Spannbereich 0,5 – 8)	804650
	Schnellwechselfutter B12 (in Verbindung mit Schnellwechseleinsatz)	805094

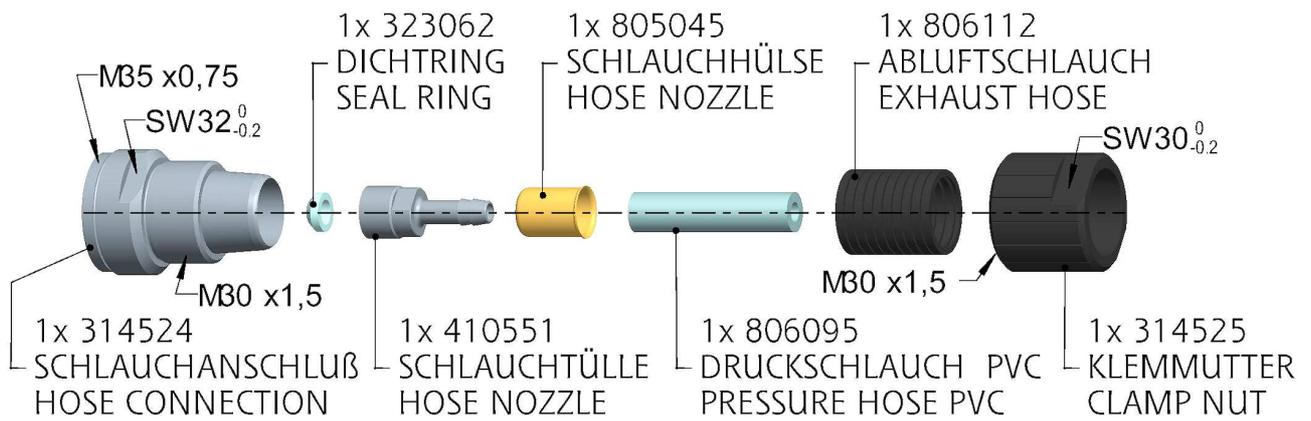
Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung für Gewindebohrer

Bezeichnung	Schaft Ø mm x □ mm	Best.-Nr.
Schnellwechseleinsatz	6 x 4,9 (M6)	805103
Schnellwechseleinsatz	6 x 4,9 (M8)	805154
Schnellwechseleinsatz	7 x 5,5 (M10)	805155

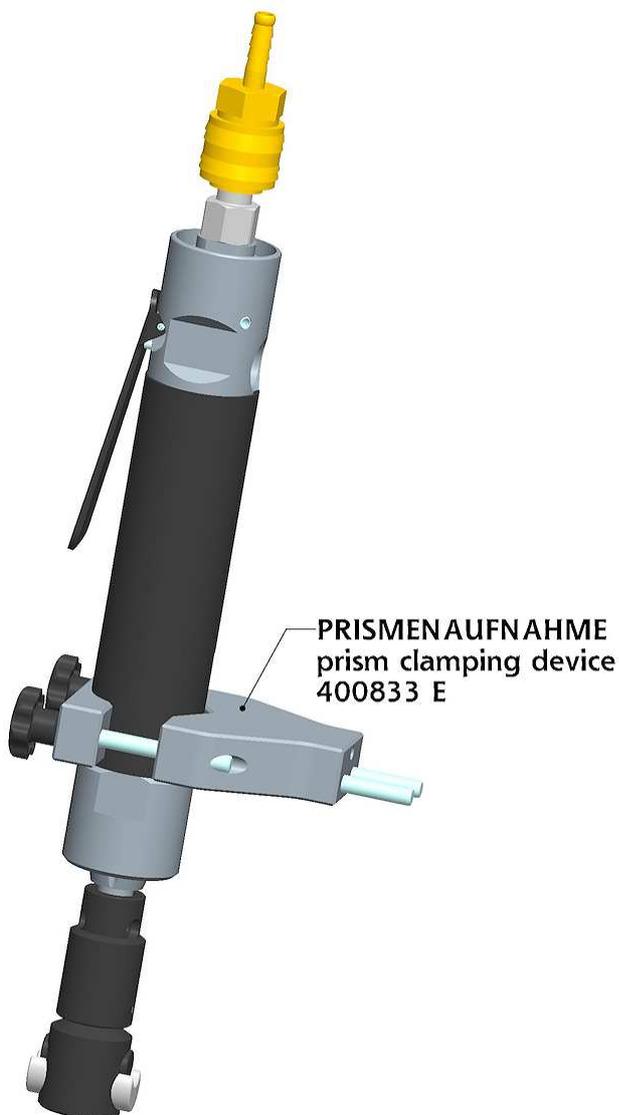
Weiteres Zubehör wie z.B. Druckschläuche, Anschlusssteile usw. → Druckschrift D 3340

Alle Druckschriften stehen auch im Internet zum Download zur Verfügung:

[www.deprag.com](http://www.deprag.com)



**Abbildung 1 - Montage- und Ersatzteilzeichnung Abluftschlauch kpl. 314544 A**



**Abbildung 2 - Spannungsbereich Prismenaufnahme**

## 6 Inbetriebnahme



### WARNUNG

**Ein ungeeignetes bzw. ein sich lösendes Maschinenwerkzeug kann brechen und ernste Verletzungen verursachen.**

Verwenden Sie nur zulässige Maschinenwerkzeuge.

Prüfen Sie das Werkzeug vor Inbetriebnahme auf sichere Befestigung.

Die Inbetriebnahme ist in folgenden Schritten durchzuführen:

1. Stecken Sie das Werkzeug so tief wie möglich in das Bohrfutter und befestigen Sie das Werkzeug (→ *Werkzeug einspannen und wechseln*).
2. Schließen Sie die Maschine an die Druckluftversorgung an (→ *Anschließen*).
3. Betätigen Sie das Startventil, um die Maschine zu starten (→ *Starten*).

### 6.1. Werkzeug einspannen

- Verwenden Sie nur Spannfutter mit passendem Gewindebohrfutterkegel (B12, DIN 238).
- Achten Sie auf eine saubere und fettfreie Oberfläche.
- (Gewinde-) Bohrer in Gewindebohrfutter stecken und mit dem mitgelieferten Bohrfutterschlüssel festziehen.

#### **VORSICHT: Verletzungsgefahr!**

Den Bohrfutterschlüssel niemals im Gewindebohrfutter stecken lassen.

### 6.2. Anschließen

- Druckschlauch (Schlauchweite → *Technische Daten*) mit Steckkupplung 804251 an Stecknippel 323214 anschließen.
- Absperrhahn für die Druckluftversorgung öffnen (Betriebsdruck 6,3 bar).

### 6.3. Start

Drücken Sie den Hebel 6013605 und die Maschine startet.

## 7 Handhabung

Benutzen Sie die Maschine nur unter Beachtung der Sicherheitshinweise und Wartungsvorschriften.

Maschine startet durch Hebelventil.

Zum Gewindeschneiden (Rechtslauf) muss die Maschine dabei angedrückt werden. Zum Herausdrehen des Gewindebohrers (Linkslauf) muss die Maschine auf Anschlag zurückgezogen werden (Hub ca. 9 mm).

## 8 Wartung und Instandhaltung

Fehlerhafte Demontage/Montage kann zu Unfallgefahren für den Bediener und zu Beschädigungen der Maschine führen. Demontage- und Montagearbeiten dürfen nur von DEPRAG oder Fachkräften ausgeführt werden.



### SICHERHEITSVORSCHRIFTEN LESEN

Lesen und beachten Sie die Vorschriften in dem beiliegenden Sicherheitsvorschriften-Booklet 016000 (siehe Kapitel „Wartung und Instandhaltung“).

### 8.1. Schmiermittel

Verwenden Sie nur durch den Hersteller zugelassene Schmiermittel.

Empfohlene Schmiermittel für...	Druckluft-Schmierung	Getriebe-Schmierung
	Bezeichnung/Best.-Nr.	Bezeichnung/Best.-Nr.
Standardanwendungen	Spezialöl „DEPRAGOL“ (250 cm <sup>3</sup> ) / 790081 E	DEPRAG-Fett (100 g) 807293

### 8.2. Verschleißteile

Menge	Bezeichnung	Best.-Nr.
5	Lamelle	3448703
1	Runddichtring	802502

### 8.3. Wartungsplan

Die erste Wartung sollte bei ungeölter Druckluft (Trockenlauf) nach 250 Betriebsstunden und bei geölter Druckluft (Normalbetrieb) nach 500 Betriebsstunden erfolgen. In den meisten Anwendungsfällen kann das Wartungsintervall verlängert werden. Unter ungünstigen Einsatzbedingungen kann sich das Intervall auch verkürzen.



#### WICHTIG

Passen Sie das Wartungsintervall individuell je nach Erscheinungsbild und Verschleiß der Maschine entsprechend an den jeweiligen Einsatzfall an.

Nr.	Auszuführende Arbeiten	Zyklen	Bemerkung
1.	Maschine auf äussere Schäden prüfen	vor Beginn der Arbeit	Beschädigte Schläuche und Teile austauschen.
2.	Ölstand im Öler kontrollieren und ggf. nachfüllen, evtl. Einstellung des Ölers korrigieren	regelmäßig	Empfohlenes Öl → Kapitel <i>Schmiermittel</i>
3.	Filter der Wartungseinheit reinigen, Kondensat entleeren und ggf. erneuern	regelmäßig	Kaltreiniger, z.B. HAKU 1025-810-1 verwenden
4.	Geräusche und/oder Vergrößerung des Lagerspiels kontrollieren	regelmäßig	
5.	Inspektion, Reinigung und Schmierung (Einschichtbetrieb)	<b>Trockenlauf:</b> nach 250 Betriebsstunden / spät. nach 6 Monaten <b>Normalbetrieb:</b> nach 500 Betriebsstunden / spät. nach 12 Monaten	Verschleißteile wie Lager und Lamellen überprüfen und ggf. austauschen Motor- und ggf. Getriebeteile reinigen und schmieren
6.	Motor- und ggf. Getriebeteile reinigen	vor dem Zusammenbau	Kaltreiniger, z.B. HAKU 1025-810-1 verwenden
6.1	Kugel- und Nadellager sowie Dichtungsringe schmieren	nach jeder Reinigung	Empfohlenes Fett → Kapitel <i>Schmiermittel</i>
6.2	Planetengeräte schmieren	nach jeder Reinigung	Hohlräume zu 1/3 mit Fett befüllen
7.	Lamellen und Schalldämpfer (falls vorhanden) auswechseln	spätestens nach 1000 Betriebsstunden	je nach Luftqualität und Einsatzfall verkürzt sich dieses Intervall entsprechend
8.	ca. 2 - 3 Tropfen Öl in den Luft-einlass einfüllen	nach jeder Reinigung; nach dem Zusammenbau	Empfohlenes Öl → Kapitel <i>Schmiermittel</i>
9.	Drehzahl und Vibrationswert überprüfen	nach dem Zusammenbau	<b>Wichtig:</b> Vor dem Probe-lauf das Werkzeug (Bohrer) entfernen. Werte gemäß Kapitel „ <i>Technische Daten</i> “ einhalten.
10.	Einige Tropfen Öl in den Luft-einlass geben und die Maschine 5 – 10 Sekunden laufen lassen	vor und nach längerem Stillstand	Empfohlenes Öl → Kapitel <i>Schmiermittel</i>

Bei Störungen empfehlen wir, die Maschine einzuschicken.

## 9 Demontage – Montage

(→ Ersatzteilzeichnung/en)



### WARNUNG

**Maschine könnte starten. Ernste Verletzungen möglich.**

Maschine von der Druckluftversorgung trennen.



### VORSICHT

**Fehlerhafte Demontage/Montage kann zu Unfallgefahren für den Bediener und zu Beschädigungen der Maschine führen.**

Demontage- und Montagearbeiten dürfen nur von DEPRAG oder Fachkräften ausgeführt werden.



### ACHTUNG

Beim Zerlegen können Teile verloren gehen oder beschädigt werden.

Zerlegen Sie die Maschine nur über einer Arbeitsplatte.

### 9.1. Servicewerkzeuge auf besondere Bestellung

Bezeichnung	Best.-Nr.
Vorrichtung (zum Einspannen des Rotorzylinders 3448635)	4604751
Abdrückkeile B12 (zur Demontage von Gewindebohrfutter 805091 A)	460227
Stift (zur Demontage/Montage von Keil 326946)	460744
Handtachometer (zum Überprüfen der Drehzahl)	830390

### 9.2. Demontage

1. Trennen Sie die Gewindeschneidmaschine von der Druckluftversorgung.
2. Drücken Sie das Gewindebohrfutter 805091 A mit den Abdrückkeilen 460227 ab.  
**Bei Ausführung mit Bohrfutter 804650 (Optionales Zubehör):** Halten Sie das Bohrfutter 804650 mit dem mitgelieferten Bohrfutterschlüssel oder einem geeigneten Hakenschlüssel fest und schrauben Sie eine Zylinderschraube M8x40 (DIN 912) in das Bohrfutter ein, um das Bohrfutter zu entfernen.
3. Schrauben Sie das Hebelventil 302230 N ab (SW30, Rechtsgewinde).
4. Nehmen Sie den Motor 302712 C und den Zwischenring aus dem Motorgehäuse.

**Demontage Motor:**

- a) Motor am Rotorzylinder mit der Vorrichtung (→ *Servicewerkzeuge*) spannen.
- b) Rotor aus dem spindelseitigen Lagerdeckel pressen.
- c) Rotorzylinder abnehmen.
- d) Lamellen herausnehmen und kontrollieren.

**WICHTIG**

Zu schmale oder beschädigte Lamellen immer **satzweise** auswechseln.  
Grundsätzlich nur Original-Lamellen von DEPRAG verwenden.

- e) Rotor aus luftanschlusseitigem Lagerdeckel pressen.
- f) Rillenkugellager aus beiden Lagerdeckeln pressen.

**WICHTIG**

Die Mindestbreite der Lamellen beträgt 8 mm.

**9.3. Montage****Schmierung vor Montage**

- Hohlräume des Planetengetriebes zu 1/3 mit Fett befüllen.  
(Empfohlenes Fett → Kapitel *Schmiermittel*)
- Wälzlager/Gleitlager ausreichend schmieren.
- Nur durch den Hersteller zugelassene Schmiermittel verwenden.

**Montage Motor:**

- a) Reinigen Sie den Rotor.
- b) Rillenkugellager in beide Lagerdeckel pressen.
- c) Spindelseitigen Lagerdeckel mit Rillenkugellager auf den Rotor pressen.
- d) Die neuen Lamellen in den Rotor einlegen.
- e) Rotorzylinder über den Rotor stecken.

**WICHTIG**

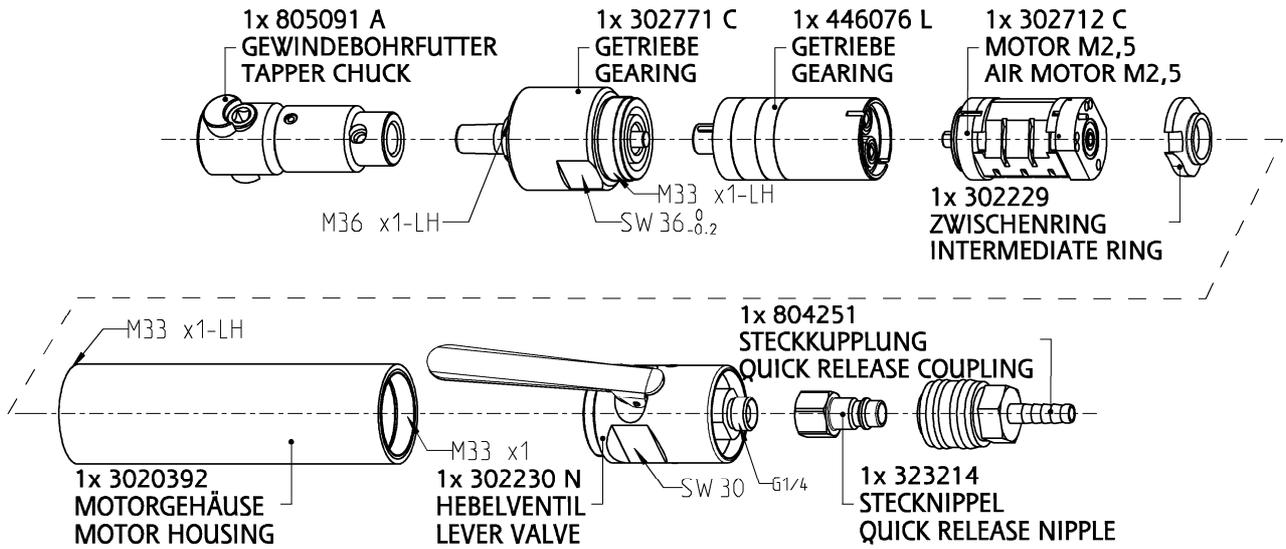
Nach der Montage sollten die Lagerdeckel kein Axialspiel aufweisen und der Rotor muss sich leicht von Hand drehen lassen.

- f) Luftanschlusseitigen Lagerdeckel mit Rillenkugellager auf den Rotor pressen.
1. Schieben Sie den Motor 302712 C und den Zwischenring in das Motorgehäuse.
  2. Schrauben Sie das Hebelventil 302230 N an (SW30, Rechtsgewinde).
  3. Reinigen Sie den Bohrfutterinnenkegel und den Aufnahmekegel der Spindel.
  4. Gewindebohrfutter 805091 A bzw. Bohrfutter 804650 auf die Spindel stecken und mit einem Kunststoffhammer vorsichtig festklopfen. **ACHTUNG:** Nicht zu fest auf das Gewindebohrfutter klopfen, da sich sonst der Motor verspannen kann.

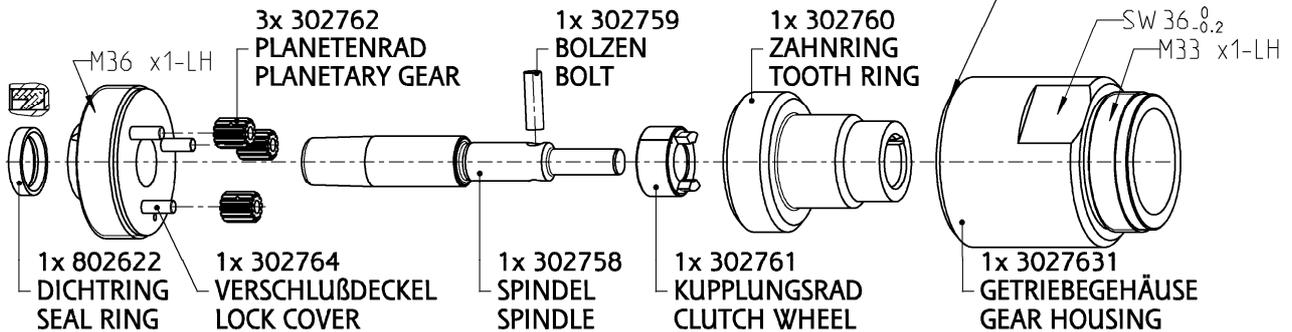
## 9.4. Ersatzteilzeichnungen

### DS040-007BXR12

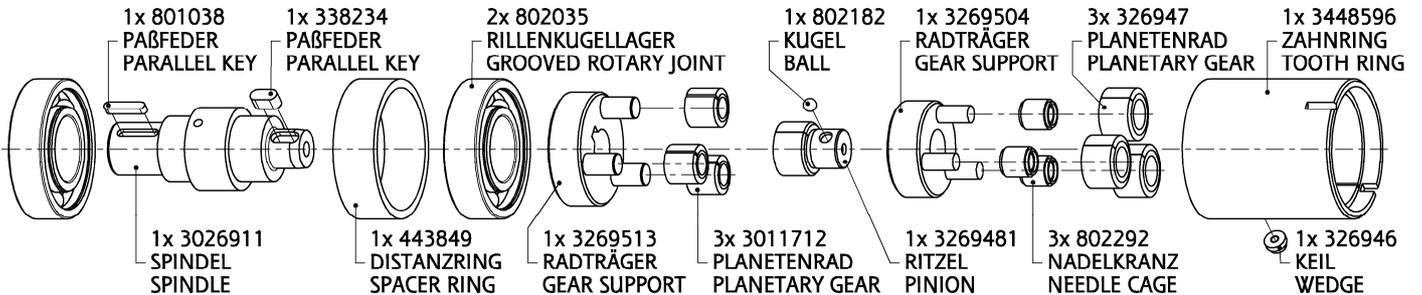
#### 3027701A DI GEWINDESCHNEIDMASCHINE / DI TAPPER



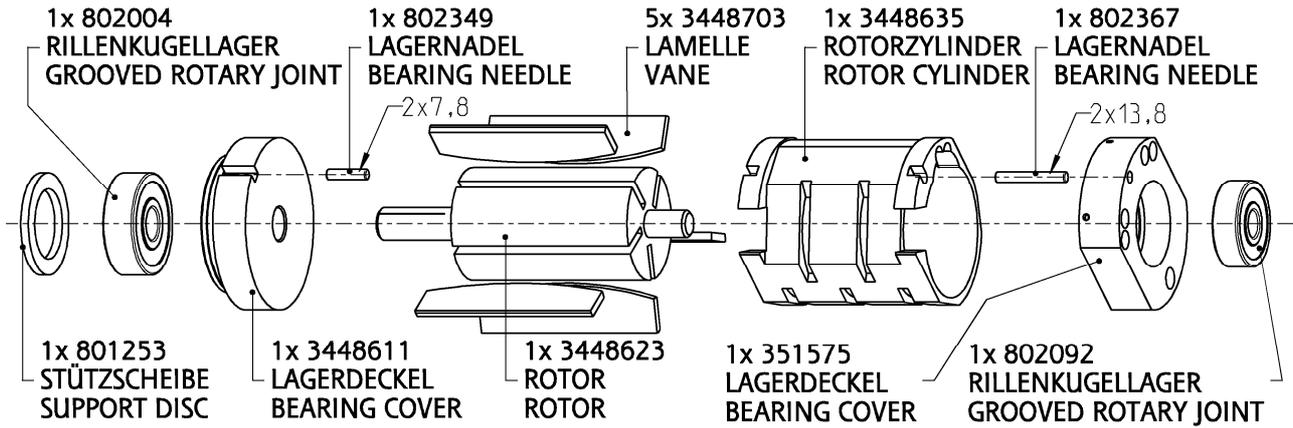
#### 302771 C GETRIEBE / GEARING



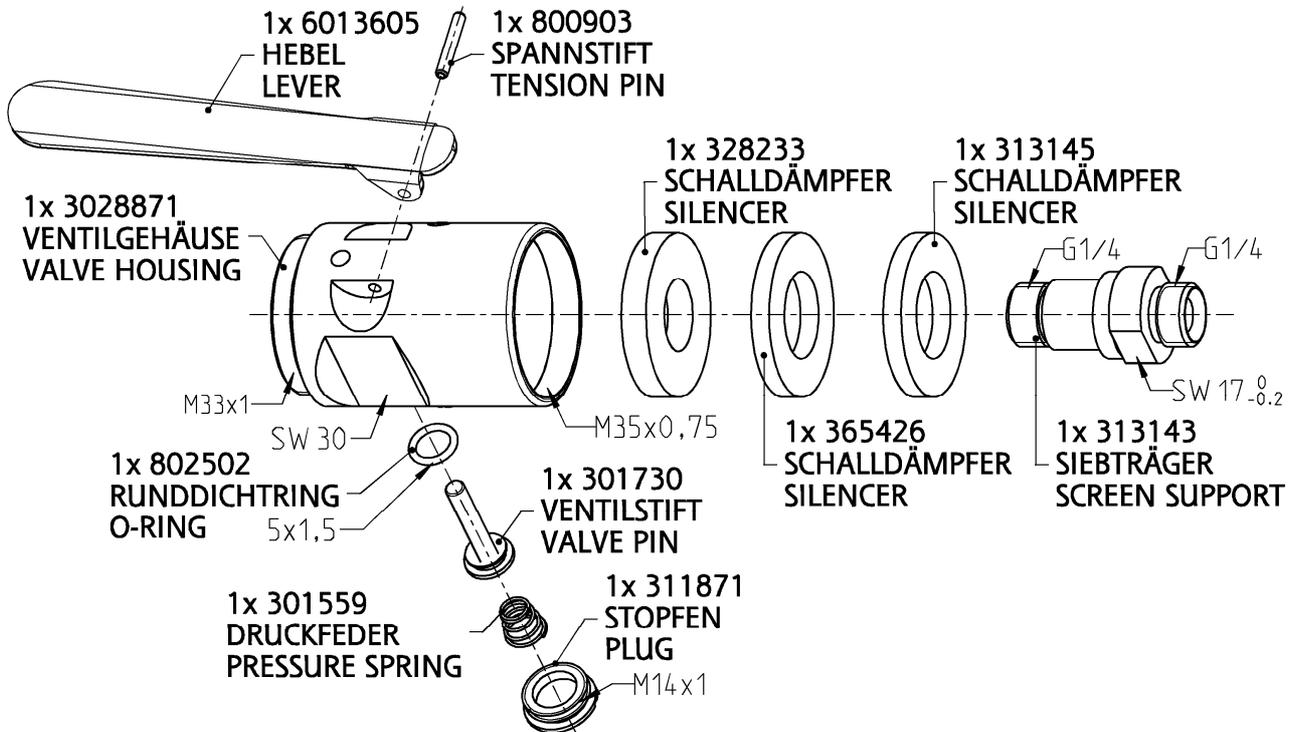
#### 446076 L GETRIEBE / GEARING



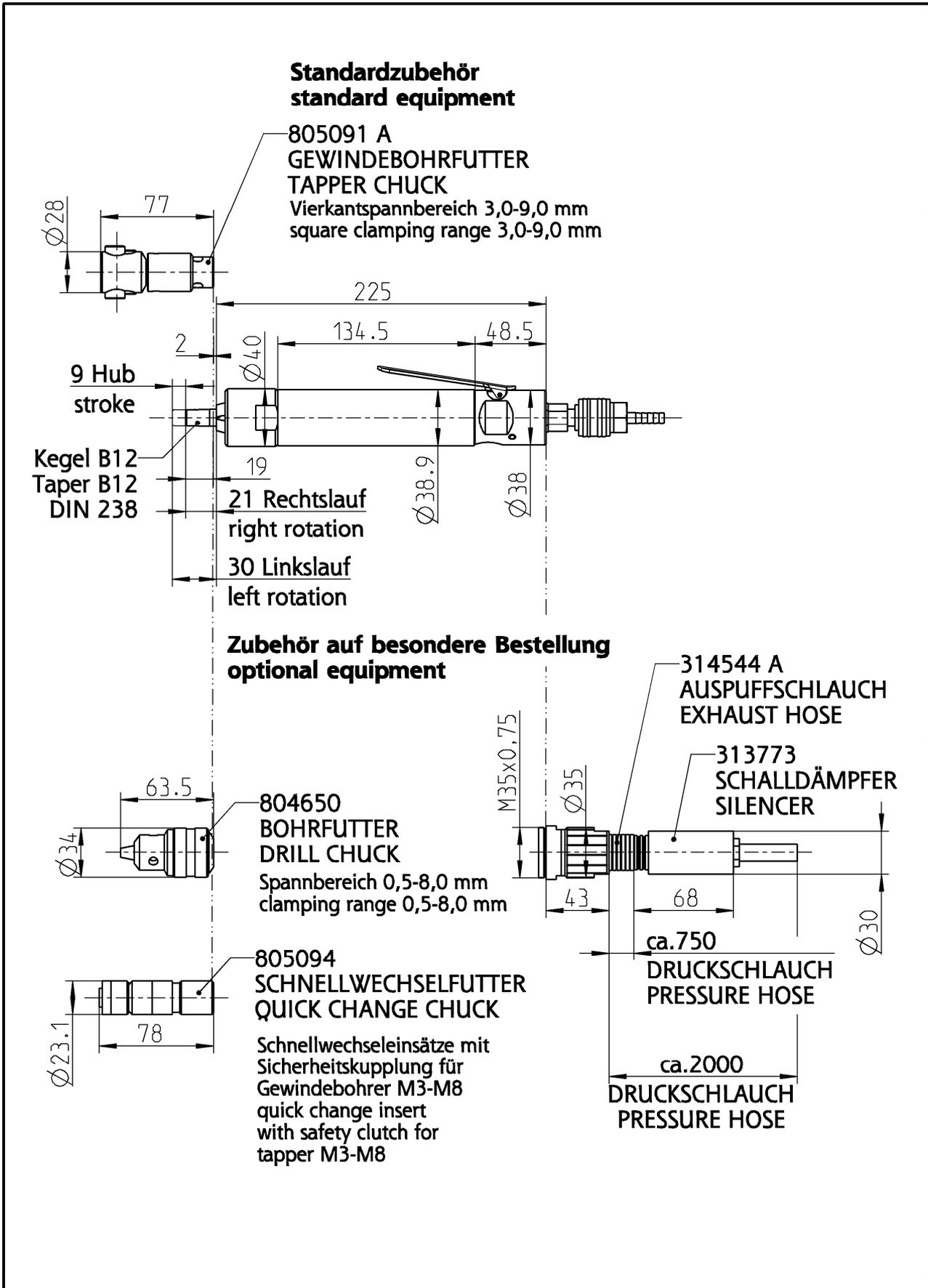
## 302712 C MOTOR M2,5 / AIR MOTOR M2,5



## 302230 N HEBELVENTIL / LEVER VALVE



**9.5. Maßblatt**



DS040-007BXR12	<b>DEPRAG</b>	MAßBLATT	
			3027721

## 10 Störungsbeseitigung

In nachfolgender Tabelle sind mögliche Störungen und Ursachen aufgeführt:

Störung	Ursache	Fehlerbehebung
Maschine startet nicht	Keine Druckluft, Absperrhahn geschlossen	Absperrhahn öffnen
	Lamellen abgenutzt oder klemmen	Lamellen auswechseln (→ Kapitel <i>Demontage – Montage</i> )
Ungenügende Leistung	Betriebsdruck zu gering	Fließdruck (gemäß Kapitel <i>Technische Daten</i> ) für max. Leistung einhalten
	Drosselstelle in der Druckleitung (Zuluft)	Verengung beseitigen
	Zu kleiner Schlauchquerschnitt	Vorgeschriebene Schlauchweite verwenden
	Lamellen verschlissen	Lamellen austauschen
	Schalldämpfer oder Siebträger verschmutzt	Schalldämpfer oder Siebträger auswechseln
	Mangelschmierung	Vorgeschriebene Druckluft-Qualität einstellen
Maschine lässt sich nicht abstellen	Runddichtring im Ventil verschlissen (falls vorhanden)	Runddichtring erneuern

Im Bedarfsfall bitten wir Sie, die Maschine einzuschicken.

## 11 Ausserbetriebnahme und Lagerung

Die Ausserbetriebnahme ist in folgenden Schritten durchzuführen:

Nr.	Tätigkeit
1.	Druckluftzufuhr auf „AUS“ schalten.
2.	Druckluftmaschine von der Druckluftleitung trennen.
3.	Saubere, trockene Luft unter niedrigem Druck in den Einlasskanal der Druckluftmaschine blasen.
4.	Einige Tropfen Öl in den Einlasskanal geben, Maschine wieder an die Druckluftleitung anschließen und mit niedrigem Betriebsdruck kurz laufen lassen.
5.	Druckluftmaschine wieder von der Druckluftleitung trennen.
6.	Den Anschluss verschließen.

Die Druckluftmaschine kann nun bis zum nächsten Betrieb gelagert werden.



### SICHERHEITSVORSCHRIFTEN LESEN

Lesen und beachten Sie die Vorschriften in dem beiliegenden Sicherheitsvorschriften-Booklet 016000 (siehe Kapitel „Lagerung“).

## 12 Technische Daten

<b>Typ</b>	<b>DS040-007BXR12</b>
<b>Best.-Nr.</b>	<b>3027701A</b>
<b>Ausführung</b>	gerade Bauform
<b>Drehrichtung</b>	umsteuerbar
<b>Gewindeschneiden in Stahl bis</b>	M6
<b>Gewindeschneiden in Alu bis</b>	M8
<b>Vierkant-Spannbereich (mm)</b>	3 – 9
<b>Bohrfutter-Kegel (DIN 238)</b>	B12
<b>Drehzahl (Leerlauf) rechts (min<sup>-1</sup>)</b>	650
<b>Drehzahl (Leerlauf) links (min<sup>-1</sup>)</b>	1120
<b>Luftverbrauch (m<sup>3</sup>/min)</b>	0,4
<b>Leistung (kW)</b>	0,25
<b>Gewicht (kg)</b>	1,6
<b>Schlauchweite (mm)</b>	LW 6
<b>Anschlussgewinde</b>	G ¼ a
<b>Schalldruckpegel LpA gemäß DIN EN ISO 15744 (dB(A))</b>	74 )*
<b>Vibration gemäß DIN EN ISO 28927-2 (m/s<sup>2</sup>)</b>	< 2,5
<b>Betriebsdruck (Fließdruck) (bar)</b>	6,3

)\* Messunsicherheit 3 dB

## 13 EG-Konformitätserklärung

### EG-Konformitätserklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Wir als Hersteller erklären, dass nachfolgend bezeichnete Maschine den unten angeführten Richtlinien und Normen entspricht.

**Hersteller**

**DEPRAG**

**DEPRAG SCHULZ GMBH u. CO.**

Postfach 1352, D-92203 Amberg

Carl-Schulz-Platz 1, D-92224 Amberg

**Bevollmächtigter für  
Dokumentation**

Herr Josef Bock, Adresse siehe Hersteller

**Bezeichnung**

DRUCKLUFT-GEWINDESCHNEIDMASCHINE

**Maschinentyp**

**siehe Etikett**

**Seriennummer**

**auf der**

**Baujahr**

**Rückseite**

**Richtlinien**  
2006/42/EG

**Datum**  
2006-06

**Normen**  
DIN EN ISO 12100  
ISO 11148-3

**Datum**  
2011-03  
2010-10

Amberg, 03.02.2012

  
Dipl.-Ing. (FH) A. Lanig  
Konstruktionsleiter

## 14 Servicestellen und autorisierte Partner



Ansprechpartner in Deutschland / Tschechien  
sowie

Ansprechpartner weltweit

finden Sie auf unserer Internetseite

[www.depragindustrial.com](http://www.depragindustrial.com)



Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Fachberater oder direkt an die DEPRAG SCHULZ GMBH u. CO. Während unserer Geschäftszeiten steht Ihnen unsere **Service-Hotline** + 49 (0) 700 00 371-371 zur Verfügung.

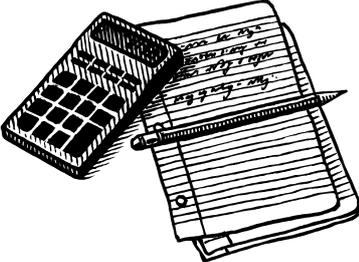
**ACHTUNG:**

Diese Hotline ist außerhalb der Geschäftszeiten **gebührenpflichtig!**





**Notizen / Notes**



# DEPRAG

## DEPRAG SCHULZ GMBH u. CO.

Postfach 1352, D-92203 Amberg  
Carl-Schulz-Platz 1, D-92224 Amberg  
Service-hotline +49 (0) 0700 00 371-371  
☎ +49 (0) 9621 371-0  
Fax +49 (0) 9621 371-120  
Internet: <http://www.deprag.com>  
E-Mail: [info@deprag.de](mailto:info@deprag.de)

# DEPRAG

## DEPRAG CZ a.s.

T.G. Masaryka 113  
CZ-50781 Lázně Bělohrad  
☎ +420 493 / 771 511  
Fax +420 493 / 771 623  
Internet: <http://www.depragindustrial.com>  
E-Mail: [info@deprag.cz](mailto:info@deprag.cz)

ZERTIFIZIERT NACH DIN EN ISO 9001